PARAGON — KONTTORITEKNIIKAN AVAINSANA

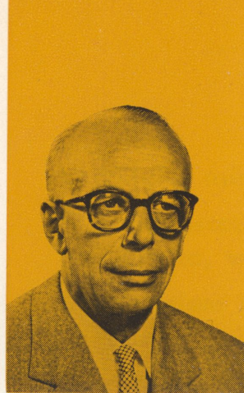
Omistamme tämän kirjasen — kuvauksen paragonilaisten uutteran työn tuloksista ja yrityksen kehityksestä — liike- ja muille ystävillemme, joiden luottamus on antanut meille varman uskon tehtävämme tarpeellisuuteen.

Omistamme tämän kirjasen — kuvauksen paragonilaisten uutteran työn tuloksista ja yrityksen kehityksestä — liike- ja muille ystävillemme, joiden luottamus on antanut meille vankan uskon tehtävämme tarpeellisuuteen.





PARAGON — KONTTORITEKNIIKAN AVAINSANA



Oy Paragon Ab aloitti toimintansa itsenäisenä osakeyhtiönä vasta vuonna 1955. Paragonin historia maassamme ulottuu kuitenkin paljon pitemmälle, aina viiden vuosikymmenen taa. Vuonna 1909 solmittiin näet lokakuun 12 päivänä sopimus, jonka perusteella Erikoispainamo Paragon aloitti toimintansa omana osastonaan Weilin & Göösin painotalossa.

Paragon erikoistui alusta alkaen palvelemaan maamme liike-elämää ja teollisuutta konttoriteknillisine järjestelmineen. Tosin Paragonin syntyvuonna tuskin vielä voitiin puhua varsinaisesta konttoritekniikasta, silloisia liikkeitä kuvaa paremmin sana kauppapuoti, ja silloisten teollisuuslaitosten konttorit eivät juuri tunteneet nykyajan kiireistä rytmiä. Maaperä oli kuitenkin suotuisa, maan teollisuus- ja liike-elämä eli selvästi vilkastumisen kautta ja tarvitsi edelleen kehittyäkseen tehokasta konttoritekniikkaa. Aika oli siten kypsä Paragonin syntymiselle.

Siitä, mitä Paragon on tänään, mitä se asiakkailleen tarjoaa ja miten se toimii, kertovat seuraavat sivut sanoin ja kuvin. Miten Paragon on puolen vuosisadan aikana kehittynyt siksi yritykseksi, jona sen tänään tunnemme, siitä kerrotaan liikkeen historiaa käsittelevässä osassa.

Toivomme, että tämä kirjanen herättää Teissä, sen lukijassa, mielenkiintoa ja että se on omalta osaltaan yhä lujittamassa sitä hyvää yhteistyötä, joka on aina vallinnut asiakaspiirimme ja yhtiömme välillä.

Pentti Lindroos

Kaikkialla missä tehdään työtä tarvitaan lomakkeita.

Kun valmistetaan tuotteita, tarvitaan työmääräyksiä, palkkalomakkeita, varastomääräyksiä...

Kuljetuksissa tarvitaan lähetysluetteloita, rahtikirjoja, matkalippuja...

Varastoinnissa tarvitaan varastomääräyksiä, palautusilmoituksia, varastokortistoja...

Konttoritoiminnassa tarvitaan laskuja, kirjelomakkeita, kirjanpitolomakkeita...

Ilman lomakkeita ja niihin merkittyjä tietoja ei mikään pitkälle pyörisi. Lomakkeet ovat talouselämän verenkierron välttämättömiä soluja.

Jotta kaikki toimisi mahdollisimman kitkattomasti ja vähällä vaivalla, ovat erilaiset lomake- ja konttoriteknilliset järjestelmät tarpeen.



Nykyaikaista konttoritekniikkaa

Erilaiset lomaketeknilliset ratkaisut

muodostavat nykyaikaisessa konttoritekniikassa

sen perustan, jolle tarkoituksenmukainen ja

joustava konttorityö rakentuu.

Paragonin järjestelmät on suunniteltu

silmälläpitäen kulloinkin vallitsevan tarpeen

tehokkainta ratkaisua.

– Paragonin tuotantoa tänään



Paragon-kassakuitti — ensimmäinen Paragonin valmiste — on muodostunut pätevän kassatarkkailun perusvälineeksi nimenomaan kun on kysymys käteissuorituksista vähittäiskaupan alalla.

Kun tarvitaan useita samoja tietoja sisältäviä lomakkeita, voidaan niiden yht'aikainen täyttäminen suorittaa käsin hiilipapereita käsittelemättä...



jäljentämiskirjan...



Rata-laitteen...

Paragon Portable laitteen...



Paragon Register laitteen avulla.



Täytettäessä moniosaisia lomakkeita kirjoitus-koneella käytetään...



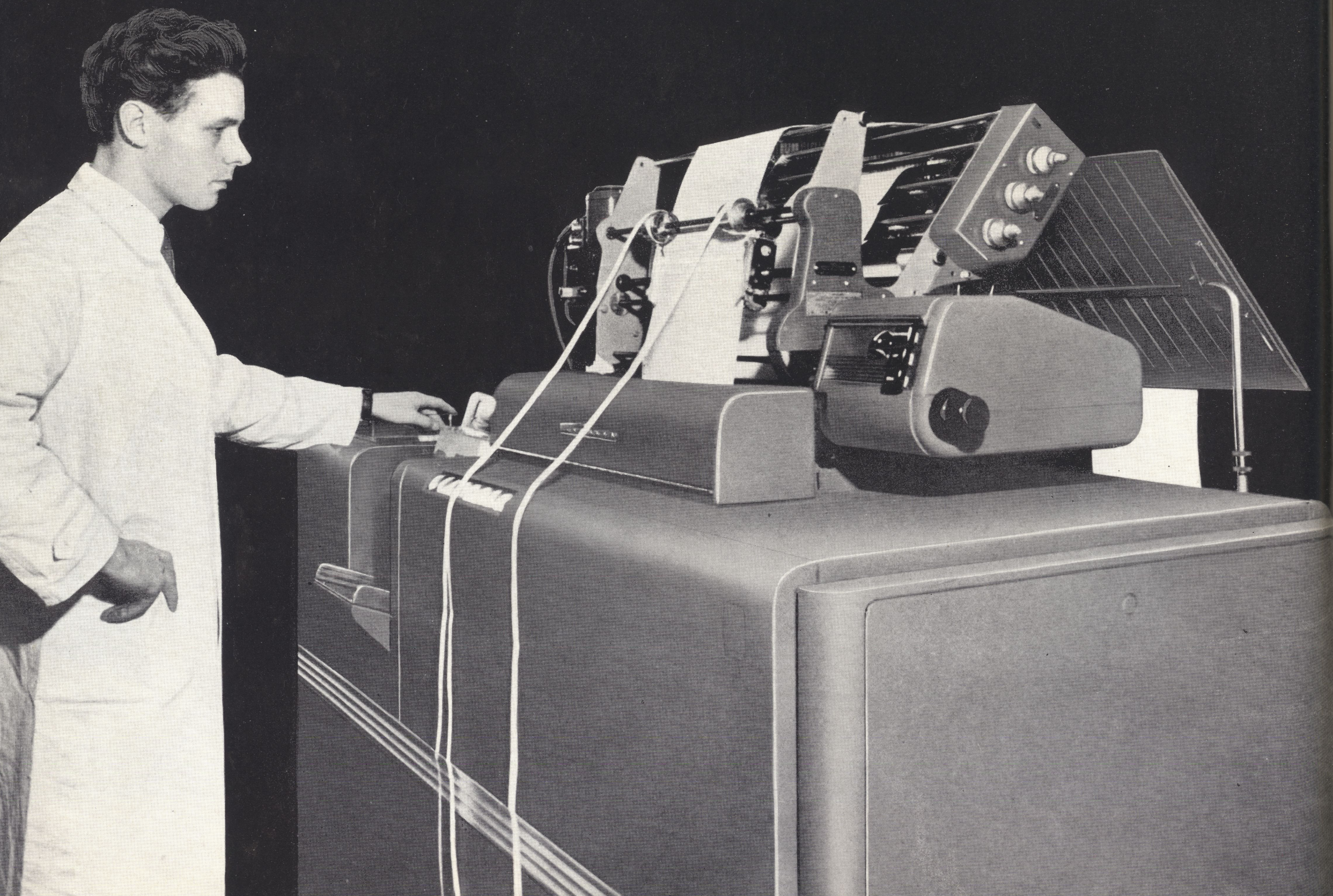
Speed-Feed laitetta...



Parabar laitetta...

...Speed-i-set lomakkeita.





Entäpä, jos käytettävissämme on reikäkorttikoneita? Silloin voimme nopeuttaa ja tehostaa työtämme Paragonin tarkoituksenmukaisia lisälaitteita apuna käyttäen:

CCFF

◄ — reikäkorttitabulaattoriin liitettävä lomakkeiden ja hiilipaperin käsittelylaite

DIVI

— reikäkorttilomakkeiden leikkaus-, järjestely- ja erottelulaite ►





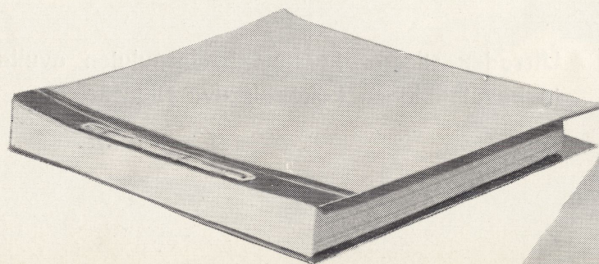
'Tärkeämpää kuin arkistoiminen on löytäminen'
Löytäminen on helppoa, kun käytettävissämme ovat pätevät arkistointivälineet . . .

Ardex-riippukansiot . . .



Pendex-erikoisriippukansiot...

Paralok — ohjausrei'itettyjen lomakkeiden taltiointikansiot.



Ultradex tilasto- ja suunnittelutaulujen avulla saadaan helposti selvä ja havainnollinen kokonaiskuva tilanteesta.

Flexo-rivihakemisto, nopeasti käsille saatavien tietojen pika-arkisto.



Taylorix-kirjanpidossa saadaan tilimerkinnät yhdellä kirjoittamisella sekä asia- että aikajärjestykseen.



Taylorix-läpikirjoitus-periaatetta voidaan soveltaa yhtä hyvin käsin...

. . . kuin koneellakin hoidettavaan kirjanpitoon.



Taylorix 700 - kirjanpitokoneen tehokkaiden laskulaitteiden ansiosta voidaan monitahoisetkin kirjanpitotehtävät ratkaista kätevästi.



Taylorix 1100 - kirjanpitoautomaatti on uusin tulokas Taylorix-koneiden sarjassa.



Oikein suunniteltu kortisto muodostaa tehokkaan tarkkailun perustan ja on liiketoiminnalle tärkeiden tietojen pätevä tallettaja.

Taylorix-pystykortistossa yhtyvät tarkoituksenmukainen tilankäyttö ja käsittelynopeus tehokkaaksi kokonaisuudeksi.



Rol-Star sähkökäyttöinen pyörivä, suurten kapasiteettien kortisto.

Columbia-rumpukortisto.



Speedex neulakortisto on lajittelu-
kortisto, josta tiedot saadaan hetkessä
halutulla tavalla ryhmiteltyinä.

Acme — verrattoman nopea näkyväotsakkeinen kortisto.





Summary Board auttaa meitä numerotietojen yhdistelyssä.

Erilaiset tarkkailuliput sekä etiketit ovat pieniä, mutta tärkeitä yksityiskohtia liike-elämän moninaisilla saroilla.

Bell Punch matkalippujärjestelmä tunnetaan kaikkialla maailmassa.





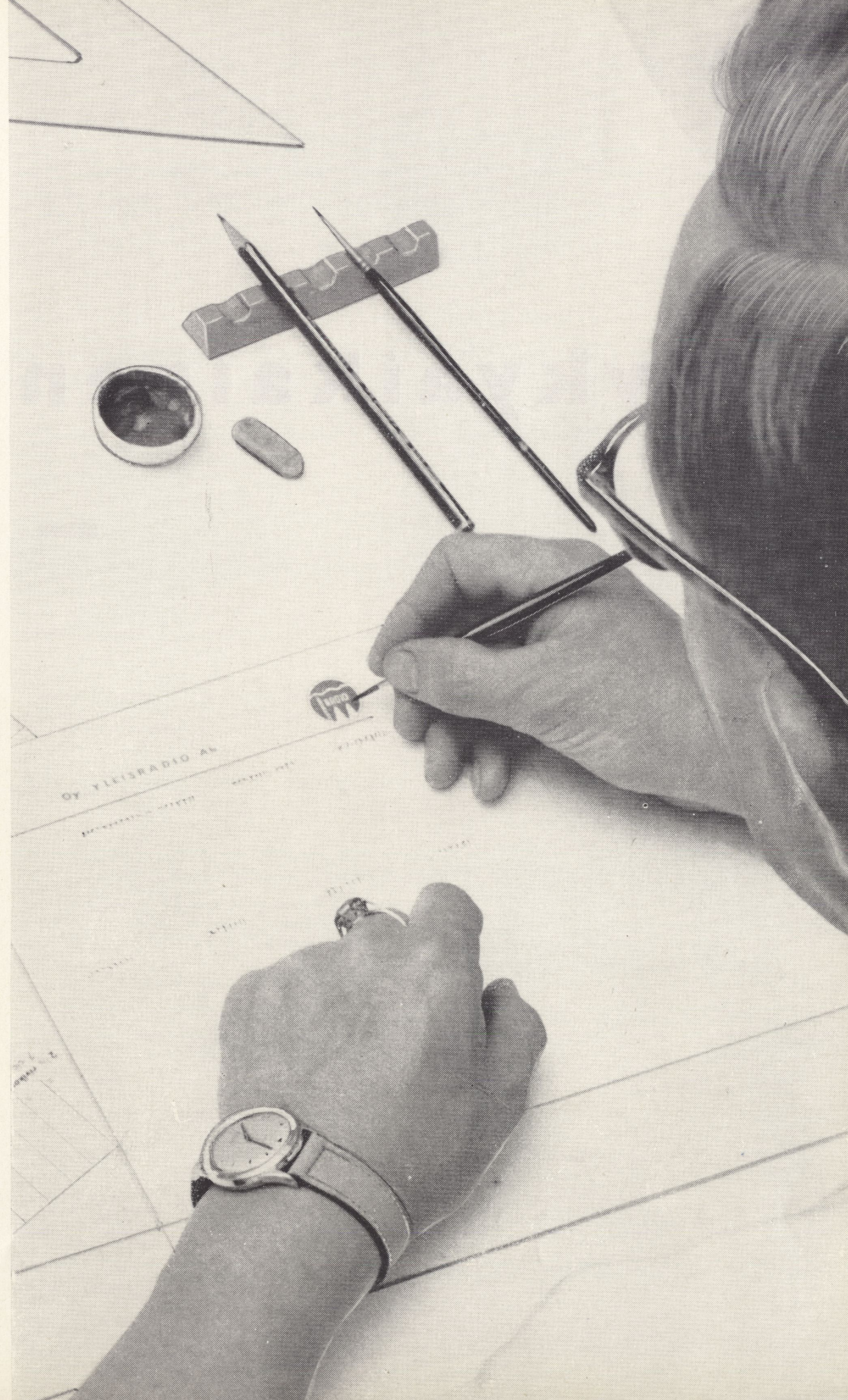
Bireka-pääsylippu on avain lukuisiin tilaisuuksiin.

Erilaisten tuotteiden hintamerkinnöissä voimme käyttää hyväksemme WAM-painatuslaitteita.


YVT
HYVINKÄÄ
DFY
PYSYVÄSTI KOINKESTÄVÄ
Väri
Värierä
5
tekstiilimyynti-
näyttely
23 - 26. 2. 1958
PARA
TAMPERE
INSTRUMENTARIUM
Corso
E. LAINE
MADE IN
ITALY
KYMINLAAKSO
00915
STOCKMANN
00914
Ouvi
OULUN VILLATEHTAAT
Nailonvahvisteinen
Kyllästetty
PMK
SOK
A. AHLSTRÖM OSAKEYHTIÖ

◄ Etiketistä — tuotteen nimikortista — saa asiakas ensivaikutelman ostoksia tehdessään.

Jatkuvan suunnittelutyön avulla käyttäen hyväksi lukemattomia käytännön työstä saatuja kokemuksia luodaan yhä uusia ratkaisuja ja kehitetään yksilöllisiä sovellutuksia. Näin voi Paragon aina tarjota asiakkailleen pätevimmän keinon kulloinkin kyseessä olevan konttoriteknillisen tehtävän hoitamiseen.



Nykyaikainen teollisuuslaitos – Paragon tänään

Rinnan Paragon-tuotteiden

kehityksen kanssa

ovat koneistot

ja valmistusmenetelmät kehittyneet

ja tuotantolaitos laajentunut.

Alkuaan Mannerheimintiellä

sijainnut tehdas

on siirtynyt

Pitäjänmäelle

myyntinäyttelyn ja konttorin

jäädessä edelleenkin entisiin,

tosin täysin uusittuihin tiloihinsa.


PARAGON

Paragonin ajanmukainen painotalo sijaitsee Pitäjänmäellä. Tehdasrakennuksen, tilavuudeltaan 22.500 m³, on piirtänyt arkkitehti Eero A Kajava.

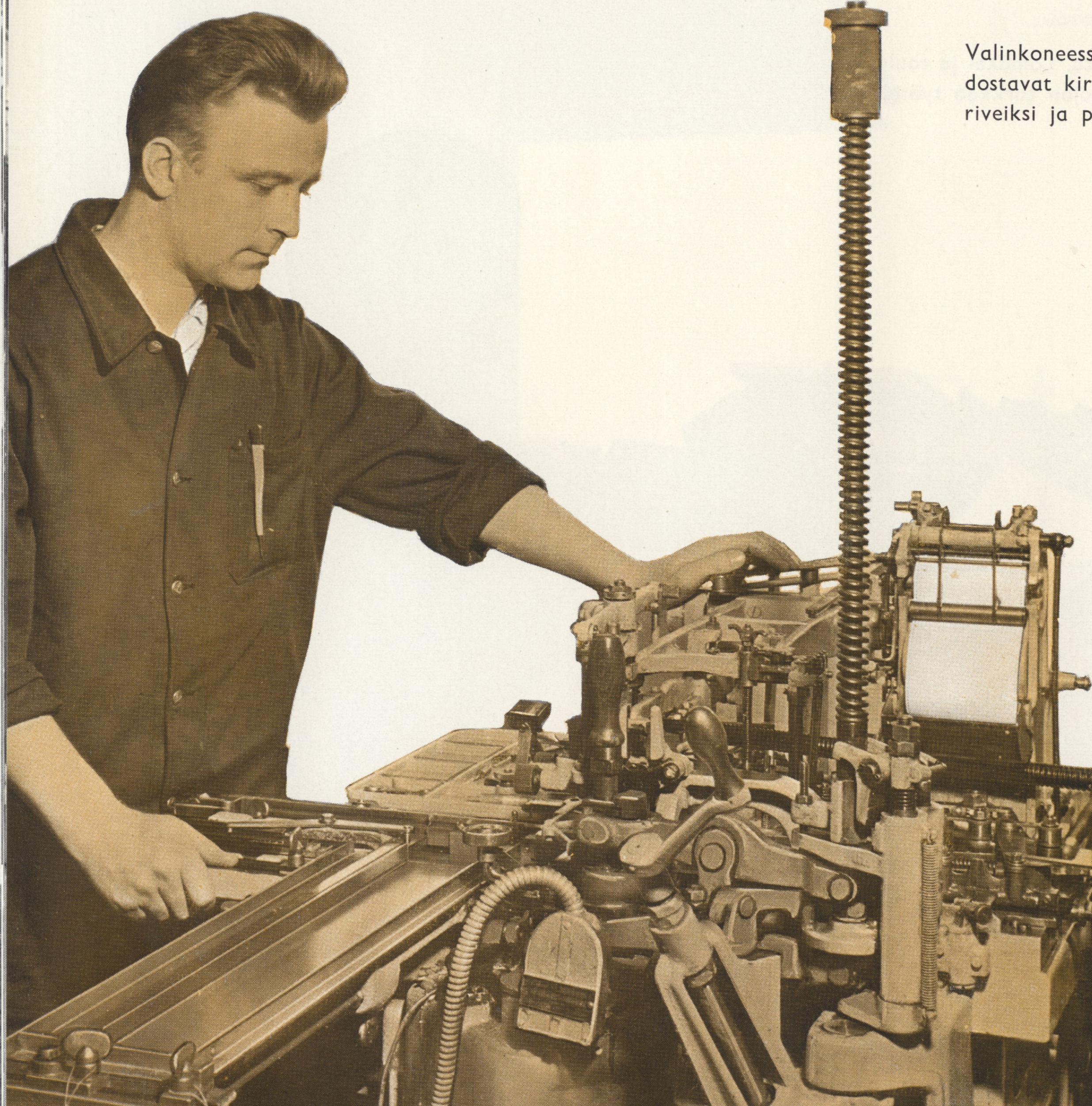




Paperirullat ja -paalit saadaan tehtaalle suoraan rautatievaunusta.

Varsinainen tuotantovaihe alkaa latomosta. Lomake- ja taulukkoladelmien valmistaminen vaatii käsinlatojan tarkkaa työtä.





Valinkoneessa valautuvat ladelman muodostavat kirjakkeet yhtenäisiksi kirjasinriveiksi ja palstoiksi.

Laajassa pilarittomassa painohallissa pyörivät nykyaikaiset, suuritehoiset painokoneet taitavien ammattimiesten hoitamina. Painatuksen laatuun vaikuttava ilman suhteellinen kosteus säädetään automaattisen ilmastointilaitteen avulla. ►





◄ Pieneen painosaliin sijoitetuissa lipukekoneissa painetaan päivittäin suuret määrät tarkkailu- ja hintalappuja.

Osa tuotteista jää varastoon, josta ne aikanaan toimitetaan lopullisille käyttäjilleen.



Lähettämöstä tuotteet kiidätetään asiakkaiden käyttöön.



Myös Paragonin oman toiminnan kitkaton sujuminen vaatii tehokasta konttorityön järjestelyä.





Ihminen, jonka työpanos aina on jokaisessa tuotteessa ratkaisevana tekijänä, tarvitsee oman huoltonsa.

Henkilökunnan ruokalassa keräämme uusia voimia ravitsevasta ateriasta.



Poliklinikka puolestaan auttaa sairaustapauksissa ja antaa ohjeita terveyden vaalimiseksi.

Lähes jokaisella Paragonissa työskentelevästä 250 henkilöstä on oma tilinsä huoltokonttorissa, joka säästää heiltä monta askelta hoitaessaan keskitetysti jäsentensä asioita.

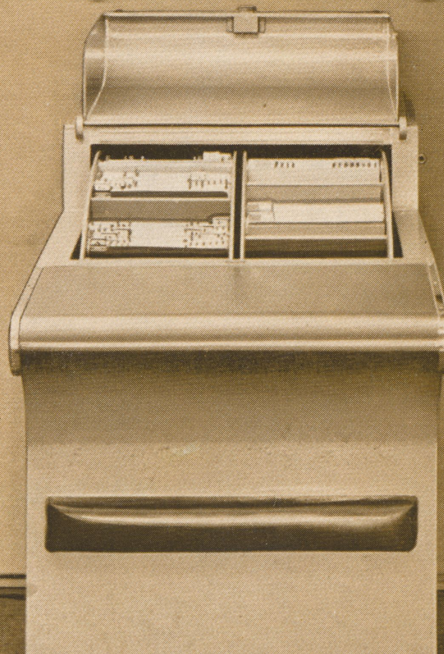


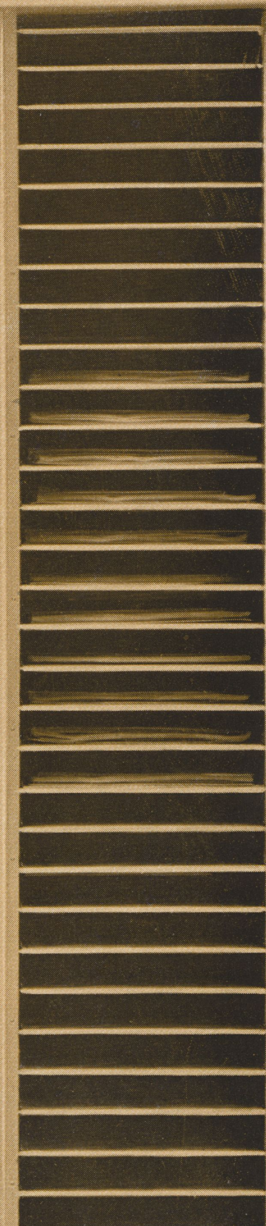


◄ Myyntinäyttelyssä voi asiakas perusteellisesti tutustua kaikkiin Paragonin järjestelmiin.

Näyttelyn ajanmukaisen sisustuksen on suunnitellut Ilmari Tapiovaara.







Yksityiskohta näyttelystä.



Näin olemme tutustuneet tämän päivän Paragoniin, sen tuotteisiin ja toimintaan.



Nyt siirrymme ajassa viisi vuosikymmentä taaksepäin ja näemme Paragonin kehityksen alusta alkaen.

PARAGONIN SYNTY

Ensimmäinen Paragonin (Paragon — esikuva) nimeä kantava liike, jonka tarkoituksena oli suunnitella ja valmistaa teollisuuden ja liike-elämän tarvitsemia lomakejärjestelmiä ja -laitteita, sai alkunsa Englannissa vuonna 1886. Silloin lausuttiin sen yhtymän syntysanat, joka nykyään on nimeltään Lamson Paragon Supply Co Ltd. Lontoosta tämä yhtymä laajensi toimintaansa kautta maailman perustaen ensin itsenäisen tytäryhtiön, Paragon Kassenblock G. m. b. H:n Berliiniin vuonna 1898. Tällä yhtiöllä tuli sittemmin olemaan tärkeä merkitys muiden eurooppalaisten Paragon-tehtaiden perustamisessa, koska neuvottelut käytiin sen välityksellä ja ammattimiesten koulutus tapahtui sikäläisellä tehtaalla. Ruotsi oli ensimmäinen maa, johon Paragon Kassenblock A. G:n kanssa käytyjen neuvottelujen pohjalla perustettiin Paragon-tehdas. Vuonna 1901 solmi nimittäin tukholmalainen Aktiebolaget Centraltryckeriet sopimuksen Paragon-osaston perustamisesta liikkeensä yhteyteen saaden yksinoikeuden hankkia maahan erikoiskoneita Paragon-lomakkeiden valmistamista varten. Vuonna 1903 sopimus laajennettiin käsittämään myöskin myynti Suomeen.

Näihin aikoihin lähetettiin Tukholmasta Saksaan Bengt Oldenburg, mies, joka aikanaan tuli huomattavalla tavalla vaikuttamaan Suomen oman Paragonin syntyyn. Saksassa hän aluksi perehtyi ennen muuta väripainatukseen ja sai myöhemmin erikoiskoulutuksen Paragon Kassenblock A. G:ssä.

Paragon tulee Suomeen

Muutamia vuosia myöhemmin päätettiin Ruotsista käsin laajentaa myynti käsittämään paitsi Suomea myös Venäjä ja Baltian maat. Bengt Oldenburg, joka tällöin oli Tukholman Paragonin johtaja, omistautui keväällä 1909 yksinomaan tähän uuteen tehtävään. Hän solmi Paragon Kassenblock A.G:n ja Ab Centraltryckeriet'in kanssa sopimuksen tarkoituksenaan valmistaa ja toimittaa Paragon-tuotteita Suomen ja edellä mainittujen Venäjän ja Baltian maiden markkinoille. Tutustuttuaan Suomessa olosuhteisiin, hän muutti lopullisesti maahamme vielä syksyllä samana vuonna. Lokakuun 12 päivänä 1909 johtaja Oldenburg sitten allekirjoitti Osakeyhtiö Weilin & Göös Aktiebolag'in kanssa sopimuksen tämän liikkeen yhteyteen perustettavasta Paragon-osastosta, joka sai nimen Erikoispainamo Paragon. Tästä päivästä voidaan siis sanoa suomalaisen Paragonin aloittaneen toimintansa.

Tuotanto aloitettiin viipymättä Weilin & Göös'in silloisessa toimitalossa Helsingissä Länsi-Heikinkatu 20:ssä johtaja Oldenburgin mukana saapuneilla kahdella painokoneella, joista kassakuittikone oli hankittu Paragon Kassenblock A.G:ltä ja lomakepainokone Ab Centraltryckeriet'iltä.

Silloinen Paragonin paino sijaitsi yhdessä huoneessa, kuvassa näkyvän talon vasemmanpuoleisessa siivessä. Siellä johtaja Oldenburg itse koulutti ensimmäisen kassakuittipainajan. Henkilökunnan muodosti siihen aikaan ainoastaan kolme henkilöä: johtaja Oldenburg, edellä mainittu kassakuittipainaja sekä lähettipoika. Pian päästiin kuitenkin siirtymään pihan perällä sijaitsevaan rakennukseen, jossa toimintatilat olivat hieman suuremmat. Parin konttorihuoneen lisäksi sai Erikoispainamo Paragon tilavamman huoneen painoansa varten, mutta kaikki muut painatukseen liittyvät työt, kuten latominen, paperin leikkaaminen, liimaaminen ja sitominen suoritettiin silloin vielä Weilin & Göös'in muilla osastoilla.

Paragon Venäjän ja Baltian markkinoilla



Erikoispainamo Paragonin ensimmäinen toimipaikka Länsi-Heikinkatu 20:ssä.

Huolimatta alkeellisista olosuhteista, henkilökunnan pienuudesta ja muista alkavaan liiketoimintaan liittyvistä vaikeuksista onnistui johtaja Oldenburgin tarmonsa ja erinomaisen järjestelykykynsä ansiosta laajentaa osastonsa toimintaa ja levittää Paragon-tuotteita Venäjälle, Baltian maihin ja Puolaan, kuten tarkoitus oli ollutkin. Nämä maamme ulkopuolella olevat markkinat merkitsivätkin kehittyvälle teollisuuslaitokselle paljon, sillä sikäläisissä suurkaupungeissa oli huomattavasti suurempia liikeyrityksiä kuin meillä kotimaassa, ja laajempi taattu menekki antoi mahdollisuuden koneiston lisäämiseen ja kehittämiseen. Vuoden 1911 alussa alkanut kirjapainotyöntekijäin lakko keskeytti kuitenkin joksikin aikaa lupaavasti alkaneen toiminnan, mm. suuret Venäjälle tilatut työt joutuivat seisomaan koneissa aina huhtikuun loppuun saakka, jolloin tämä ns. 'periaatelakko' loppui.

Toiminta jatkui kuitenkin lakon jälkeen entistä vireämpänä. Henkilökuntaa lisättiin ja ammattitaitoisia työntekijöitä hankittiin ulkomailta. Saksasta saapui kassakuittipainaja ja Ruotsista lomakepainaja sekä kirjansitoja, jolloin Paragon sai oman sitomonsa. Konekantaa lisättiin hankkimalla toinen kassakuittikone ja lomakepainokone. Tämän jälkeen konehankintoja tehtiin säännöllisesti vuosittain aina maailmansodan kynnykselle asti. Lisää toimintatilaa saatiin sekä uutta konttoria että uutta painoa ja sitomoa varten.

Sen aikainen toiminta oli nykyisiin oloihin verrattuna varsin alkeellista, mistä osoituksena on mm. silloinen tavaroiden kuljetusjärjestelmä. Hissinä näet toimi tavallinen suurehko puulaatikko, joka oli rautaketjulla köytetty kiinni vaijeriin. Tällä hissillä valmiit painotuotteet laskettiin kolmannessa kerroksessa sijaitsevasta sitomosta alas pihalle, jonka yli ne kuljetettiin 'kottikärryillä' lähettämöön ja sieltä yhtiön ajokkina toimivan hevosen kuormaan. Suurten tilausten sattuessa ei oma hevonen enää riittänytkään, vaan oli turvauduttava

kadun toisella puolella olevien vuokra-ajurien apuun. 'Hisseinä' toimivat näihin aikoihin myös talon juoksu- eli aputytöt, jotka töitten valmistuttua juoksuttivat sitomosta portaita alas sylin täydeltä valmista painotavaraa. Samaa puutteellisuutta osoittaa myös se, että jo kuuden aikaan aamulla oli kannettava puut kellarista ja aloitettava huoneen lämmitys. Siitä huolimatta voitiin talvisaikaan varsinainen painotyö näillä 'vilustuneilla' koneilla aloittaa vasta noin kello yhdeksän tienoilla. Kun työt sitten vihdoin oli saatu käyntiin, ei niitä voitu lopettaa ennen kello 23, sillä tilauksia oli alusta alkaen runsaasti. Varsin pitkän päivätyön joutuivat siis sen aikaiset työntekijät suorittamaan. Konekannan ja henkilökunnan lisääntyessä muuttuivat kuitenkin olosuhteet ripeästi, työhuoneitten luku lisääntyi ja työskentely muuttui miellyttävämmäksi ja helpommaksi.

Myynnin kasvaessa oli henkilökuntaa lisättävä. Mainittakoon ennen kaikkea edustajat, jotka palkattiin hoitamaan silloista ulkomaanmyyntiä. Niinpä ennen maailmansotaa oli yksi edustaja Pietaria ja Baltian maita varten, toinen Etelä-Venäjää ja Puolaa varten sekä kolmas, jonka toimintapiirinä olivat Itä-Venäjä ja Siperia. Nämä edustajat olivat kiinteässä yhteydessä pääkonttoriin ja lähettivät mm. säännöllisesti raportteja toiminnastaan. Edustajien raportit saattoivat joskus olla varsin hauskojakin. Herra Simon — Paragonin edustaja Moskovassa, Odessassa ja Pietarissa — selosti raportissaan vaikeuksiaan myydä Paragon-järjestelmää seuraavasti: 'Paragon ei ole mikään kahvinpapu, joka tungetaan asiakkaan suuhun, vaan järjestelmä, joka on pantava asiakkaan päähän, ja se on usein perin vaikeata'.

Silloisista tuotteista tärkeimmät olivat ennen kaikkea Paragon-kassakuitit, jotka usein käsitettiinkin Paragonin ainoiksi tuotteiksi, sekä muut jäljentämisjärjestelmät kuten Plic-läpikirjoituskirjat ja nk. duplikaattipostikortit. Ensimmäisinä vuosina valmistettiin pääasiallisesti rahtiseteleitä, kuljetusseteleitä,

kirjelomakkeita sekä yksinkertaisempia lomakkeita. Maailmansodan jälkeen tuli jäljentämisjärjestelmä yleisemmin käytäntöön sekä laskujen kirjoittamisessa että kirjanpidossa. Kun aikaisemmin oli tyydytty vain yhteen jäljennökseen, otettiin nyt jopa viisikin jäljennöstä.

Venäjälle toimitetut painokset kasvoivat vähitellen nykyisiinkin oloihin verraten varsin suuriksi. Tästä on osoituksena sekin, että sinne lähetettiin joka viikko n. 10 000 kg:n painoinen junakuormallinen painotuotteita. Kassakuiteista oli 100 000 lehtiötä käsittävä painos aivan tavallinen, eikä 300 000 kappaleen painoskaan ollut suinkaan harvinainen. Vapaussotamme puhjetessa oli työn alaisena 500 000 lehtiötä käsittävä painos, joka sodasta huolimatta saatiinkin osittain painetuksi, mutta valitettavasti painosta ei koskaan voitu toimittaa perille. Vielä Venäjän vallankumouksen alettuakin toimitettiin kuitenkin tilauksia suurista vaikeuksista huolimatta. Väliaikaisen hallituksen antamien vientilupatodistusten turvin yritettiin joidenkin painotuote-erien vientiä, mutta koska tilanne Venäjällä päivästä päivään muuttui, ei koskaan voitu olla varmoja lähetysten perille saapumisesta, suoritusten täsmällisyydestä puhumattakaan.

Т-во
„ПРОВОДНИКЪ".
ОДЕССА.
00403 Книга Покупателю
12
Рублн. Коп.
Расходъ матеріаловъ по отдѣлу продажи.
КОПІЯ Итого Рубл.
Вейлинъ и Гёсъ, отд. Парагонъ, Гельсингфорсъ.
12 Т-во Рубл.
„ПРОВОДНИКЪ".
00403 ОДЕССА.
Книга Въ контроль.

Фабричн. клеймо
Т-во „ПРОВОДНИКЪ" Р. Т. Э. Ф. РИГА

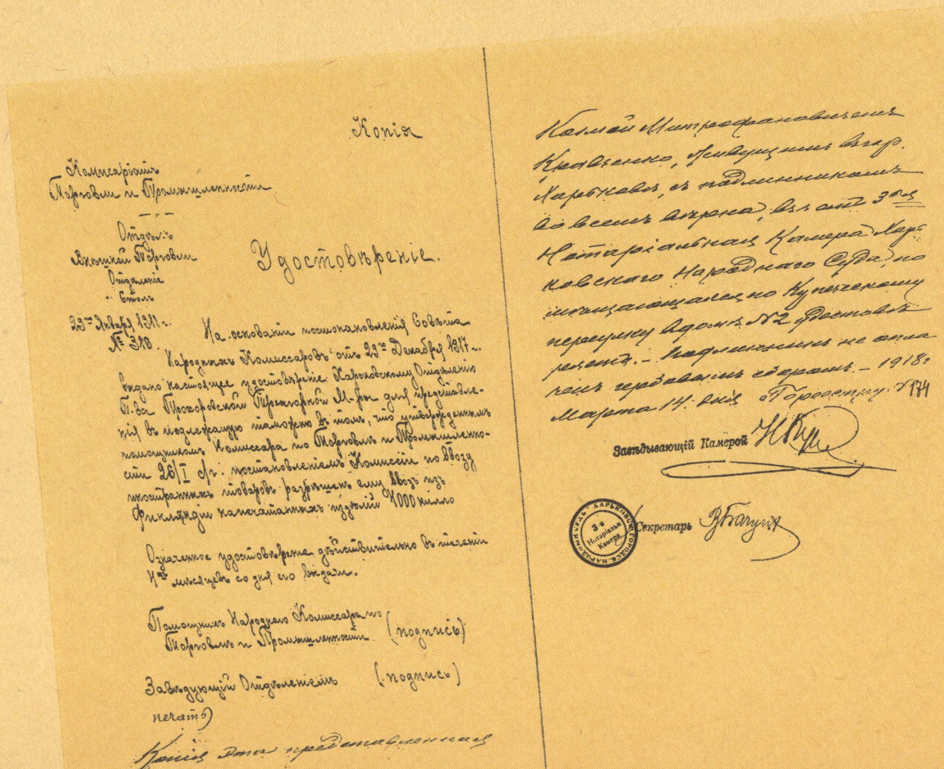
Т-во „ПРОВОДНИКЪ".
ОДЕССА.
Магазины
1. Ришельевская 24, Тел. 24-08 и 15-74.
2. Екатерининская 25, Тел. 39-59.
3. Преображенская 76. Тел. 35-09.
ГАЛОШИ.
ШИНЫ.
ЛИНОЛЕУМЪ.
ТЕХНИЧЕСКІЯ и
ХИРУРГИЧЕСКІЯ
издѣлія.
АСБЕСТЪ.

Erään Venäjälle toimitetun Paragon-kuitin etupuoli sekä takasivu mainossanomineen.

I maailmansota — Venäjän markkinat sulkeutuvat

Maailmansodan aikana, jolloin elintarvikkeista oli kova pula, otettiin palvelukseen kokki ja avattiin pieni elintarvikemyymälä omaa henkilökuntaa varten. Koska johtaja Oldenburg itse antoi suuren arvon hyvälle ruoalle, piti hän myös huolen siitä, että kaikki, mitä tässä pienessä henkilökunnan ravintolassa tarjottiin, oli olosuhteet huomioon ottaen parasta mahdollista. Esim. avajaisateriaksi tarjottiin lohi- ja makkaralaatikkoa à la Oldenburg.

Tämä esimerkki ei ole ainoa Paragonin senaikaisesta 'sosiaalisesta' toiminnasta. Johtaja Oldenburgilla oli tapana varsin reippaasti puuttua myös henkilökun-


Копія

Удостовѣреніе

(подпись)

(подпись)

Завѣдывающій Камерой

Секретарь

Kuvamme esittää vientilupatodistuksen jäljennöstä, jonka teksti on suomennettuna viereisellä sivulla.

Jäljennös:

Kauppa- ja Teollisuuskomissariaatti
Ulkomaankaupan Osasto
Osasto
Pöytä
Tammikuun 29 p. 1918
No. 316

TODISTUS

Vuonna 1917, Joulukuun 29 p. annetun Kansallisten Komissaarien Neuvoston päätöksen perusteella on tämä todistus annettu Prochorovsky Trechgorny Yhtiön Harkovan osastolle, asianomaisessa tullikamarissa esitettäväksi. Todistuksessa vahvistetaan, että Kauppa- ja Teollisuuskomissaarin apulainen on tuontivaliokunnan 26. 1. 1918 päivätyn päätöksen mukaisesti oikeuttanut Yhtiön Suomesta tuomaan painettuja tuotteita 4000 kg.

Ylläoleva todistus on voimassa 4 kuukautta antamispäivästä lukien.

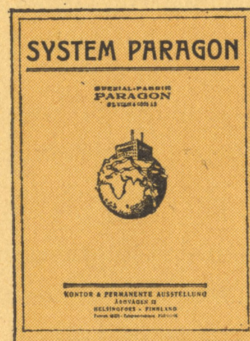
Kauppa- ja Teollisuuskomissaarin Apulainen
(Allekirjoitus)
Osastopäällikkö
Leima.

Tämä Kopio, jonka on esittänyt Kosma Mitrofanovich Kravchenko Harkovan kaupungista on täysin yhtäpitävä alkuperäisen kappaleen kanssa, jonka todistaa Harkovan Kansallistuomioistuimen 3. notaariokonttori, joka sijaitsee Kauppiaskujan n:ossa 2. Alkuperäisessä kappaleessa ei ole leimamerkkiä.

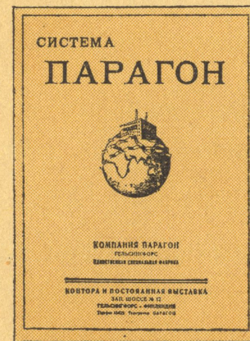
Vuonna 1918 maaliskuun 14 p:nä
Luettelon No. 174
Kamreeri (Allekirjoitus)
Leima: Harkovan Kaupungin Kansan Tuomioistuin
Sihteeri (Allekirjoitus)

tansa yksityisiin vaikeuksiin, mikäli hän katsoi voivansa olla avuksi. Niinpä hän kerrankin havaitsi erään oppipojan, joka oli köyhästä kodista, kulkevan perin kehnoissa vaatteissa. Hetkeäkään tuumimatta hän vei pojan mukanaan vaatetusliikkeeseen ja antoi pukea tämän kiireestä kantapäähän uusiin vaatteisiin.

Itse maailmansodan tapahtumat eivät varsinaisesti pysäyttäneet tehtaan toimintaa lukuunottamatta suurlakkoa vuonna 1917 ja vuoden 1918 ensimmäisiä kuukausia, jolloin käytiin omaa vapaussotaamme. Maailmansodan jälkeen myytiin itsenäiseen Puolaan Paragon-tuotteita vielä 1920-luvulla sekä Baltian maihin aina toisen maailmansodan alkamiseen saakka. Venäjän markkinat sen sijaan sulkeutuivat täydellisesti, mikä tietenkin aiheutti joksikin aikaa suuria menekkivaikeuksia. Toisaalta taas maamme itsenäistyminen ja oman elinkeinoelämämme kehittyminen yhä laajenevine markkinoineen korvasi suhteellisen lyhyessä ajassa tämän huomattavan menetyksen.









Paragonin vieraskielisiä esittelylehtisiä vuosilta 1912—1920.

Myynti suuntautuu kotimaahan

Kotimaan markkinoiden laajentamiseksi johtaja Oldenburg ryhtyi tarmokkaaseen toimintaan. Hän palkkasi useita edustajia hoitamaan myyntiä maakuntaan ja aloitti valtavan mainoskampanjan, johon tarkoitukseen silloinen etevä karikatyyripiirtäjä Germund Paaer otettiin Paragonin palvelukseen. Johtaja Oldenburg itse keksi ideat mainoksiin taiteilija Paaerin toteuttaessa ne. Noihin aikoihin aikakaus- ja sanomalehdissämme nähtiinkin toinen toistaan vetävämpiä Paragon-mainoksia, jotka silloisissa oloissa herättivät suurta huomiota ja merkittävästi edistivät Paragonin ripeää kehittymistä. Paragonin nimen piti esiintyä ja tulla tunnetuksi kaikissa mahdollisissa yhteyksissä. Tätä periaatettaan johtaja Oldenburg sovelsi käytäntöön mm. siten, että antoi omalle huvijahdilleen nimen 'Paragon', joka oli näkyvin kirjaimin maalattu aluksen molemmille sivuille sekä mastossa liehuvaan viiriin. Kerrotaan, että hänen upokkaansakin olivat varustetut Paragon-nimellä.

Vuoden 1919 keväällä tuli tehtaan toimintaan jälleen pieni keskeytys, kun tuntemattomasta syystä syttynyt tulipalo maaliskuussa hävitti Weilin & Göös'in sitomon koneineen. Tuli aiheutti vaurioita myös Paragonin sitomossa. Osoituksena sen aikaisesta taloudellisuudesta kerrottakoon, että vahingoittuneita painotuotteita myytiin alennuksella asiakkaille muistiinpanolehtiöiksi.

Paragonin ilmoitukset olivat varsin huomiotaherättäviä. Tässä eräitä näytteitä vuosina 1919—1920 julkaistuista ilmoituksista.

Välittömästi sodan jälkeen oli riittävän konetäydennyksen saaminen vaikeata. Uusia tuotteita, mm. rullamerkkejä ja raitiotielippuja varten, onnistuttiin kuitenkin saamaan kolme lipukekonetta sekä muutamia pikapainokoneita.

Juhannusaattona avatut Suomen ensimmäiset messut aloittivat lupaavasti 1920-luvun. Lipukekoneet tulivat nyt hyvään tarpeeseen Paragonin saadessa tehtäväkseen painaa pääsy- ym. messuliput. Nämä ensimmäiset messut

pidettiin Johanneksen kirkon kentällä ja läheisissä koulutaloissa. Paragonilla oli oma osastonsa Ruotsalaisessa Kauppaopistossa, ja Paragon-tuotteiden esittelijöiksi palkattiin sieviä nuoria neitosia. Näille messuille Paragon valmisti erityisen Messudiploomin, jonka jokainen kävijä sai lunastaa omalla nimellään varustettuna pienestä maksusta itselleen muistoksi.

AUTTAVA KÄSI

voi monasti tulla pelastajaksi hädässä.

KUINKA USEIN ovatkaan liikemiehet avun tarpeessa tarkkaillessaan, valvoessaan ja johtaessaan liikettään.

ANTAKAA PARAGONJÄRJESTELMÄN tulla auttavaksi kädeksenne! Se käsi on jokaisen liikemiehen parhain tuki ja parhain apu.

LUKEMATTOMAT LIIKEMIEHET ympäri maailmaa ovat Paragonjärjestelmän avulla nähneet liikkeensä menestyvän.

PYYTÄKÄÄ MEILTÄ NEUVOA; me lähetämme Teille mielellämme kirjan „PARAGON JÄRJESTELMÄ"

PARAGON

TEHTAITA:
HELSINKI, LONTOO, BERLIN, WIEN, PARIISI, TUKHOLMA, AMSTERDAM, KÖÖPENHAMINA, CHICAGO, TORONTO, SAN-FRANCISCO, MELBOURNE, KRISTIANIA, ELMIRA, GLENDALE, LAUSANNE.

JÄLJENNÖS YHTÄ SELVÄ KUIN ALKUPERÄINEN

SAADAAN AINOASTAAN KÄYTTÄMÄLLÄ MEIDÄN ITSEKOPIOIMISJÄRJESTELMIÄMME.

Järjestelmäimme mukana seuraava kopiopaperi „PLIC" takaa, että jäljennös on samannäköinen kuin alkuperäinen kappale.

Plic-paperi on voittamaton ja tunnustettu kautta koko maailman. Plic-paperia valmistaa Paragon-yhtiö Lontoossa.

HUOM.! Plic-paperia ei koskaan myydä irtonaisena, sitä seuraa aina tarpeellinen määrä itsekopioimisjärjestelmäimme mukana.

Järjestelmiämme matkittaessa saadaan kyllä hyviä alkuperäisiä kappaleita, jos käytetään hyvää kynää — mutta jäljennökset ovat useimmiten mahdottomat lukea. Koko itsekopioimisen tarkoitus on silloin mennyt hukkaan.

Pyytäkää malleja itsekopioimisjärjestelmistämme.

L. Heikinkatu 20 HELSINKI — PARAGON — SÄHKÖOS.: PARAGON Puhelin 7913

Itsekopioimislomakkeiden erikoispainamo. Pilettejä lehtiöissä ja rullissa. Joukkopainoksia.

Virheitä sattuu usein

Myöskin taitavin voi erehtyä.

52:70
23:50
75:20

Laskuvirheitä

sattuu useammin kuin luullaankaan. Ostajanne voivat todistaa, että moni markka häviää Teiltä juuri niiden tähden.

Kaksois-kassalehtiö näyttää Teille virheet, jotka apulaisenne tekevät, ja pakoittaa heidät siten huolellisempaan työhön, koska joka myynnistä jää kassaan

jäljennös kontrollia varten. Sen kautta on Teillä tilaisuus tarkastaa kaikki laskelmat ja huomauttaa tehdyistä virheistä. Näyttämällä asianomaiselle virhe voidaan välttää sen toistuminen. — Tarjoudumme neuvomaan ja opastamaan, millä tavoin tarkastus liikkeessänne on tehoisimmin järjestettävä.

P · A · R · A · G · O · N

Mainittujen messutuotteiden valmistaminen tavanomaisten tilausten ohessa aiheuttikin jo sitä suuruusluokkaa olevan työmäärän, että koneet pyörivät tehtaalla vuorokauden ympäri, ja töitä tehtiin sekä vuoro- että ylityönä. Monet nykyisistä, jo siihen aikaan liikkeen palveluksessa olleista työntekijöistä muistavatkin aloittaneensa työpäivänsä aamulla kello 8 ja lopettaneensa vasta seuraavan päivän iltana. Näiden kuumeisten työpäivien jälkeen eivät paragonilaiset jaksaneet ajatellakaan juhannuksen viettoa. Muiden kaupunkilaisten lähtiessä ajan tavan mukaan viettämään suven juhlaa saaristoon,

viettivät paragonilaiset sitä nukkumalla pois valvottujen öittensä aiheuttaman väsymyksen. Mutta vahinko tuli täysin korvatuksi, kun johtaja Oldenburg messujen päätyttyä vei henkilökuntansa vuokratulla purrella huviretkelle saaristoon.



Paragonin konttori vuonna 1919.

Pysyvä näyttely. Pöydän ääressä E W Heinrich ja neiti Sjöholm.

Mainososasto työssään. Taiteilija Germund Paaer ja neiti Lebedev.







Paragonin näyttelyosasto Suomen ensimmäisillä messuilla 1920.

Näyttelyosastonsa lisäksi Paragon asetti omana erikoisuutenaan näytteille messukentälle (Johanneksen kenttä) painokoneen, joka aamuvarhaisesta iltamyöhään painoi kassakuitteja vetäen kauas kuuluvalla jyminällään yleisöä puoleensa siinä määrin, että jonoakin pääsi syntymään. Mielenkiintoisena seikkana nykyaikaisiin messuihin nähden voidaan pitää sitä, ettei koneessa valmistettu mainoskuitteja, vaan työtä tehtiin toden teolla, sillä menossa oli silloinen Talous-Osakekaupan tilaus.

Paragon laajenee ja muuttaa uuteen toimitaloon

Sekä Weilin & Göös'in että Erikoispainamo Paragonin tuotannon vähitellen kasvaessa alkoivat silloiset tilat käydä aivan liian ahtaiksi, jolloin alettiin suunnitella tehtaan laajentamista ja siirtämistä toiseen paikkaan. Tätä tarkoitusta varten olikin jo vuonna 1916 hankittu Töölönkadulta tontit N:o 13 ja 15, mutta levoton aika oli estänyt rakennussuunnitelmien toteuttamisen. Vasta vuonna 1922 saatettiin suunnitelmia jatkaa, jolloin Töölönkadulta ostettiin vielä tontti N:o 11.



Mannerheimintien, Etelä-Hesperiankadun ja Töölönkadun rajoittama alue 1920-luvun alussa. Tälle tontille pystytetyissä rakennuksissa toimi Paragon-tehdas vuosina 1925—1955.

Ensimmäisten tonttien hankkimisen aikoihin oli Töölö vielä melko asumatonta aluetta, joten uuden tehtaan sijainnista lausuttiin varsin epäileviä mielipiteitä. Kansallismuseon lisäksi Töölössä oli vain muutamia huviloita siellä täällä kallioiden rinteillä ja joitakin vastarakennettuja kivitaloja tulevien katujen varsilla.

Mutta kun rakennustöitä raha- ym. vaikeuksien vuoksi ei päästy aloittamaan ennen kuin vuonna 1924, olivat näkymät jo toiset. Oli jo olemassa katujakin, joiden varsille vähitellen kohosi rakennuksia. Kun uusi 7-kerroksinen liike- ja tehdasrakennus valmistui kesäkuun 1 päivänä 1925, oli Etu-Töölö täyttä vauhtia kehittymässä, eikä kukaan enää epäillyt rakennuksen sijainnin onnistuneisuutta.

Itse muutto uudelle tehtaalle kävi täysin kitkattomasti, koska koneet siirrettiin sinne vähitellen, eikä tehtaan toimintaa tarvinnut kokonaan pysäyttää

MUUTTO. – LOPPUUNMYYNTI.

ME MUUTAMME

maaliskuun lopulla uuteen tehdasrakennukseemme Töölössä ja sen vuoksi kehoitamme arvoisia asiakkaitamme jo nyt meille jättämään huhti, touko- ja kesäkuulla toimitettaviksi aijotut tilauksensa.

Vakuutamme voivamme toimittaa määräpäivänä kaikki tilaukset, jotka meille saapuvat ennen maaliskuun 10 päivää.

Vähentääksemme varastoamme ennen muuttoa, loppuunmyymme tilaus-, plic-, rahti- ja bonkirjoja, tulli-inlaagoja, muistilehtiöitä, rengaskirjoja y. m.

Maksaa vaivan käydä konttorissamme. Loppuunmyynti kestää tästä päivästä muuttopäivään asti.

Paragon

KAIKKI valmisteemme ovat laadultaan parhaita.

HELSINKI
Sähköosoite:
PARAGON.

Paragon 1078.

Paragonin muutto uuteen toimitaloon tehtiin tiettäväksi voimallisella ilmoituksella, jossa samalla kerrottiin loppuunmyynnistä ja vakuutettiin valmisteiden olevan laadultaan parhaita.



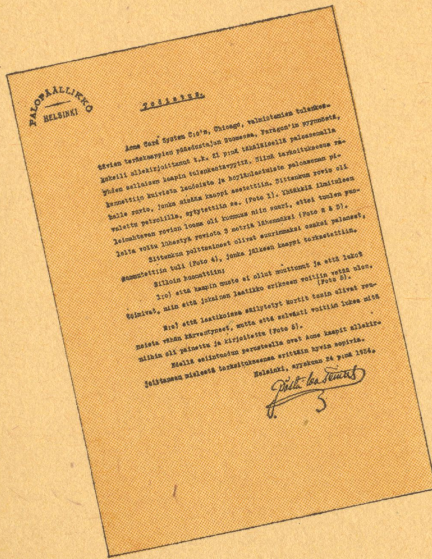
Yhtiön ensimmäinen auto 1920-luvulla.

yhdeksikään päiväksi. Näihin aikoihin hankittiin muuton helpottamiseksi tehtaalle ensimmäinen kuorma-auto, mikä sekin voidaan merkkitapauksena mainita. Siten päättyi tehtaan historiassa se romanttinen vaihe, jolloin kuljetukset suoritettiin hevoskyydillä.

Pari vuotta ennen uudelle tehtaalle muuttoa oli maailmansodan aiheuttamasta lamakaudesta jo päästy nousemaan. Koneiden tuontimahdollisuudet paranivat ja näin päästiin lisäämään myös Paragonin konekantaa, joka markkinoiden kasvaessa oli osoittautunut täysin riittämättömäksi. Aikaisemmin mainittujen pikapainokoneiden lisäksi hankittiin lisää Kidder-painokoneita ja tiikelikoneita, joten muutettaessa Töölöön oli koneita jo kolmattakymmentä. Mitä tuotevalikoimaan tulee, oli aikaisempien valmisteiden lisäksi tullut myös uusia, kuten matkatavarakuitit rautateitä varten. Myös kortistojen alalla tapahtui huomattava kehitys, kun Paragonin onnistui saada ajanmukaisten järjestelmien edustus. Nämä olivat näkyväotsakkeinen Acme-kortistojärjestelmä ja Flexo-rivihakemisto.

Acme-kortistojen yhteydessä käytettävien tulenkestävien teräskaappien mainonnasta voidaan kertoa seuraava tapaus. Kaappien tulenkestävyyden toteamiseksi hankittiin silloiselta palopäälliköltä lupa saada järjestää pieni tulipalokoe paloaseman pihalle. Acme-kaappi, joka oli täynnä valmiiksi kirjoitettuja kortteja, ajettiin paikalle ja kaapin ympärille kasattiin runsaasti puita, jotka valeltiin palooljyllä ja sytytettiin tuleen ohikulkijoiden suureksi ihmetykseksi. Kun tuli oli sammunut, oli Acme-kaappi täysin hehkuvan hiilloksen peitossa. Nyt otettiin paloletkut esille ja kaapin päälle ruiskutettiin vettä, jotta tähän tulen runtelemaan, lähinnä romua muistuttavaan kaappiin saatettiin kajota. Kun kaappi avattiin ja sen sisältöä tutkittiin, havaittiin, että korteissa oleva teksti oli täysin luettavissa. Vain korttien reunat olivat kuumuuden vaikutuksesta ruskistuneet. Tällaistakin saattoi siis mainonta olla 1920-

Palopäällikkö Gösta Waseniuksen antama kirjallinen todistus Acme-kaapin tulenkestävyydestä. ►



PALOPÄÄLLIKKÖ
HELSINKI

Todistus.

Acme Card System C:o'n, Chicago, valmistamien tulenkestävien teräskaappien pääedustajan Suomessa, Paragon'in pyynnöstä, kokeili allekirjoittanut t.k. 21 p:nä täkäläisellä paloasemalla yhden sellaisen kaapin tulenkestävyyttä. Siinä tarkoituksessa rakennettiin kuivista laudoista ja höylänlastuista paloaseman pihalle rovio, jonka sisään kaappi asetettiin. Sittenkun rovio oli valettu petrolilla, sytytettiin se. (Foto 1). Yhtäkkiä ilmituleen leimahtavan rovion luona oli kuumuus niin suuri, ettei tulen puolelta voitu lähestyä roviota 3 metriä lähemmäksi (Foto 2 & 3).

Sittenkun polttoaineet olivat suurimmaksi osaksi palaneet, sammutettiin tuli (Foto 4), jonka jälkeen kaappi tarkastettiin.

Silloin huomattiin;

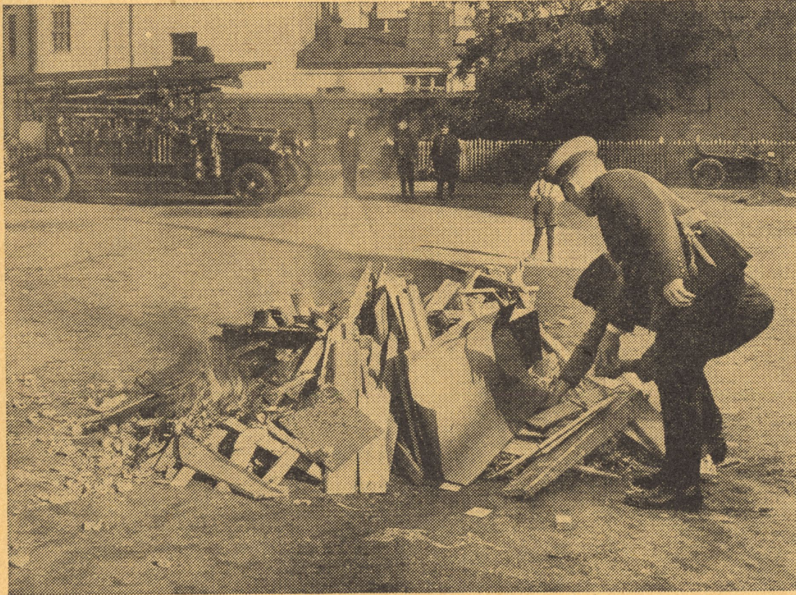
1:o) että kaapin muoto ei ollut muuttunut ja että laatikot toimivat, niin että jokainen laatikko erikseen voitiin vetää ulos. (Foto 5).

2:o) että laatikoissa säilytetyt kortit tosin olivat reunoista vähän käriytyneet, mutta että selvästi voitiin lukea mitä niihin oli painettu ja kirjoitettu (Foto 5).

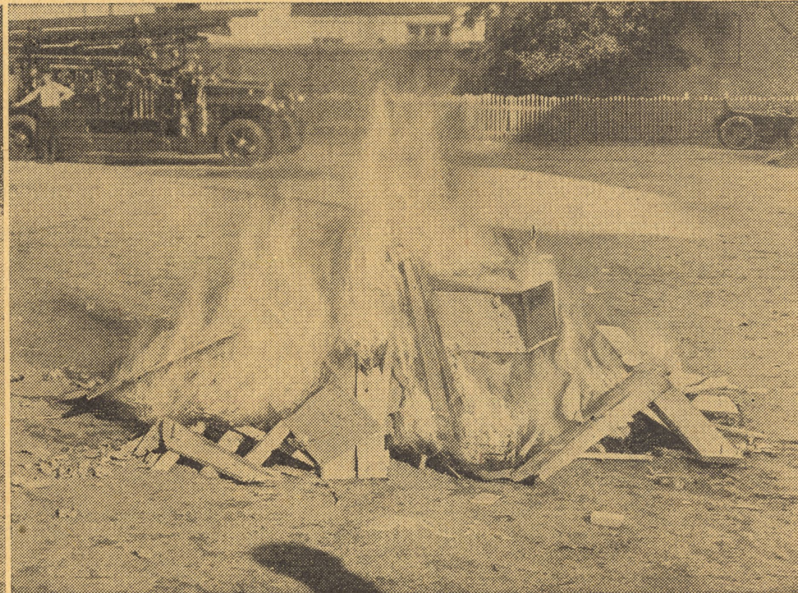
Edellä esiintuodun perusteella ovat Acme kaapit allekirjoittaneen mielestä tarkoitukseensa erittäin hyvin sopivia.

Helsinki, syyskuun 24 p:nä 1934.

luvulla. Joka tapauksessa päästiin toivottuun tulokseen: kaapit olivat osoittautuneet tulenkestäviksi. Palossa vahingoittunut kaappi voitiin sitäpaitsi korjata ja saada täten vielä käyttökelpoiseksi. Tämän kokeen alkuidean sai johtaja Oldenburg siten, että eräällä Paragonin kilpailijalla oli Acme-kortiston tapainen kortisto, jossa kuitenkin käytettiin helposti palavia osia kuten selluloidia yms. Ei tarvittu muuta kuin että osoitettaisiin Acmen paremmuus palokokeessa, mikä siis tapahtuikin. Palopäällikkö antoi kokeesta kirjallisen todistuksen, jota käytettiin runsain mitoin hyväksi kaikessa Acme-kortistoa esittelevässä mainonnassa, kiertokirjeissä ja ilmoituksissa.



Acme-kaappi ympäröidään poltettavilla aineilla, jotka sytytetään.



Acme-kaappi palokokeessa liekkien keskellä.

1930-luku, voimakkaan kehityksen kausi

1930-luku oli vilkasta toiminnan ja kehityksen kautta. Yleismaailmallista talouspulaa seurasi nopea elpyminen kaikilla elinkeinoelämän aloilla. Alettiin kiinnittää yhä suurempaa huomiota järjestelmälliseen liikkeenhoitoon ja niihin apuneuvoihin, joita tämän tarkoitusperän toteuttamiseksi oli kehitetty. Juuri tässä oli se työkenttä, jonka raivaajana Paragon maassamme toimi.

Kolmekymmenluvulla markkinoi Paragon joukon uusia järjestelmiä, jotka alusta alkaen saavuttivat suuren suosion maamme liike-elämän piirissä. Speed-Feed laite ja yhtäjaksoiset lomakkeet mullistivat lomakkeiden koneellakirjoitustyön tehdessään tarpeettomaksi monimutkaisen lomakkeiden keräily—hiilipaperien asettelu—tasoitus—erottelutyön. Saman periaatteen pohjalla toimivat Paragon Register ja Paragon Portable laitteet, joiden avulla vältetään hiilipaperien käsittely käsin täytettäviä lomakkeita kirjoitettaessa. Carbac-lomakkeissa, jotka myös tulivat maassamme käytäntöön 1930-luvulla, korvataan hiilipaperit kokonaan ns. carbac-värillä. Aluksi jouduttiin tällaiset lomakkeet lähettämään Sveitsiin karbonoitaviksi, mutta pian kasvoi kysyntä niin suureksi, että omien erikoiskoneitten hankkiminen tähän tarkoitukseen tuli ajankohtaiseksi. Näiden koneiden avulla voidaan lomakkeiden takapinta käsitellä siten, että se muodostaa kertakäyttöisen jäljentävän pinnan. Tämä järjestelmä otettiin käytäntöön mm. sähkö- ja kaasulaskuissa. Edelleen mainittakoon vuosikymmenen loppupuolen uutuuksista Saksassa kehitetty uudentyyppinen Taylorix-kirjanpitojärjestelmä, jossa viennit tapahtuvat läpikirjoitusmenetelmän avulla yht'aikaisesti sekä asia- että aikajärjestykseen.

Kolmekymmenluvulla järjestettiin lukuisa joukko erilaisia näyttelyjä ja osallistuttiin lähes kaikkiin huomattavampiin messu- ja näyttelytilaisuuksiin.



Paragonin näyttelyosasto esitteli-jöineen vuoden 1930 messuilla.

Niinikään jatkettiin edelleen pontevasti Paragonin toiminnan tunnetuksi tekemistä voimaperäisen ilmoittelun avulla. Erikoista huomiota sai osakseen Paragonin näyttelyosasto vuoden 1934 messujunassa. Tämän näyttelyosaston esittelijäksi näet kiinnitettiin silloinen, suurta mainetta saavuttanut kauneuskuningatar Ester Toivonen. Varsin monet liikkeen henkilökunnasta pitivät tätä johtaja Oldenburgin ehtymättömästä mainosideavarastosta pursunnutta tempausta aluksi harhaiskuna. Ajateltiin, että liikkeen arvovalta kärsisi. Toisin kuitenkin kävi, sillä neiti Toivonen osoittautui kauneutensa ja kuului-

suutensa lisäksi erinomaiseksi Paragon-tuotteiden esittelijäksi suoriutuen uudesta osastaan erinomaisesti.

Maaseutunäyttelyjen avulla tehtiin Paragonin tuotantoa tunnetuksi kaikkialla, missä kauppa, teollisuus ja liike-elämä alkoivat voimistua. Tuskinpa maassamme oli ainoatakaan huomattavampaa yritystä, joka ei tavalla taikka toisella olisi ollut liikesuhteissa Paragonin kanssa.

SPEED-FEED

mullistava uutuus

SPEED-FEED on lisälaite tavalliseen kirjoituskoneeseen. Helposti kiinnitettävä muutamassa sekunnissa. Lomakkeet jäljennöksineen – aina 10:een saakka – voidaan kirjoittaa ilman aikaavievää hiilipapereiden asettelua ja poistamista, – siitä laite huolehtii automaattisesti.

SPEED-FEED on lyhyen ajan kuluessa otettu käytäntöön hyvin monessa liikkeessä. M. m. se on käytännössä Suojeluskuntain Yliesikunnassa.

·· PARAGON ··

Speed-Feed-ilmoitus 1930-luvulta.



Kauneuskuningatar Ester Toivonen Paragon-osaston esittelijänä messujunassa 1934.



Paragon-tuotteita Valkoisessa Salissa I Konttoriteknillisessä näyttelyssä 1935.

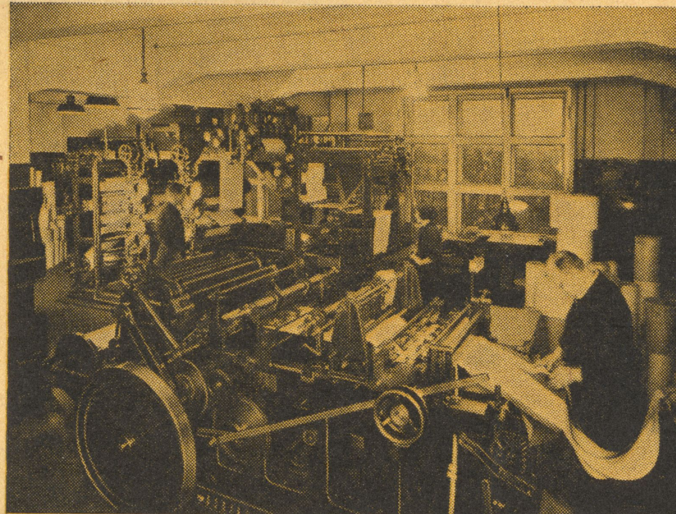


Johtaja Bengt Oldenburg työpöytänsä ääressä.

Paragonin myynti- ja konttorihenkilökuntaa.



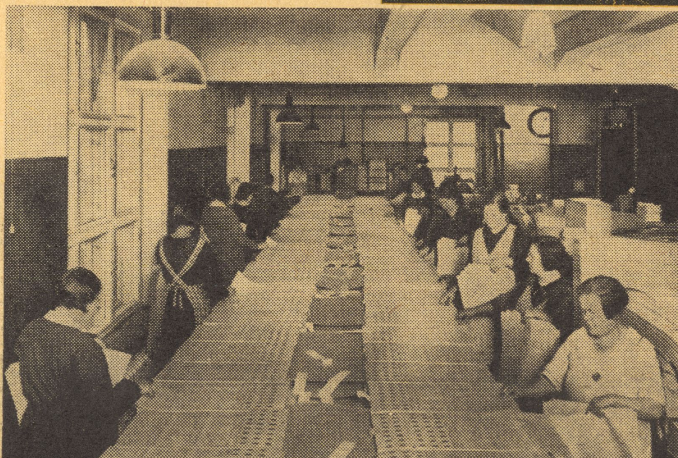




Paragon-kassakuittiosasto vuonna 1935.

Yhtäjaksoisten lomakkeiden paino-osasto.

Paragonin nitomo, jossa suurikokoisten lomakkeiden niputtaminen on juuri käynnissä.



Tehdas laajenee

Vuonna 1937, jolloin talouspulan seurauksista oli päästy vakiintuneisiin oloihin, katsottiin olevan oikea aika ryhtyä laajentamaan vuonna 1925 valmistunutta tehdasrakennusta. Niinpä syksyllä 1938 valmistuikin kolmekymmentä metriä pitkä tehdas jatkona aikaisempaan rakennukseen. Tästä uudesta tuotantotilasta Paragonkin sai lisätilaa painolleen ja nitomolleen. Näihin aikoihin alettiin suunnitella myös asuntokiinteistön rakentamista Töölönkadun tonttien Turuntien (Mannerheimintien) puoleiselle sivulle. Työt päästiin aloittamaan keväällä 1939. Toisen maailmansodan puhkeaminen saman vuoden syksyllä vaikeutti rakennustoimintaa ja viivästytti valmistelutöitä, mutta rakennus saatiin kuitenkin valmiiksi keväällä 1940. Uusiin suojiin sijoitettiin myös Paragonin konttori ja näyttely.

Vuonna 1938 kohtasi Paragonia ankara isku. Mies, joka oli niin merkittävästi vaikuttanut Paragonin syntyyn ja ripeään kehitykseen, johtaja Bengt Oldenburg, kuoli yllättäen elokuun 4 päivänä. Hänen poismenonsa, niin suuri kuin menetys liikkeelle olikin, ei kuitenkaan enää voinut horjuttaa Paragonin asemaa liike-elämässämme. Työ, jota johtaja Bengt Oldenburgin taitavalla ja ennakkoluulottomalla sekä kaukonäköisellä johdolla oli tehty lähes kolmen vuosikymmenen ajan, jatkui hellittämättä.

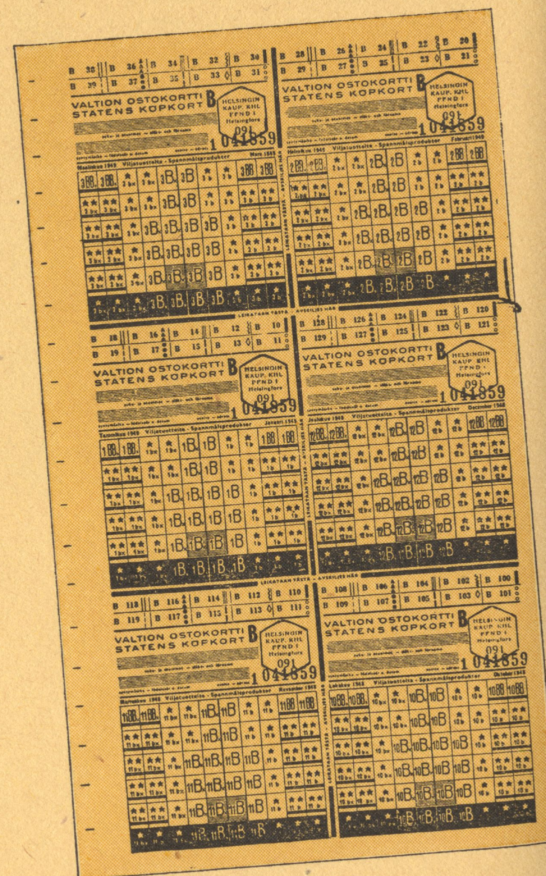
II maailmansota ja järjestelmällisen suunnittelutoiminnan synty

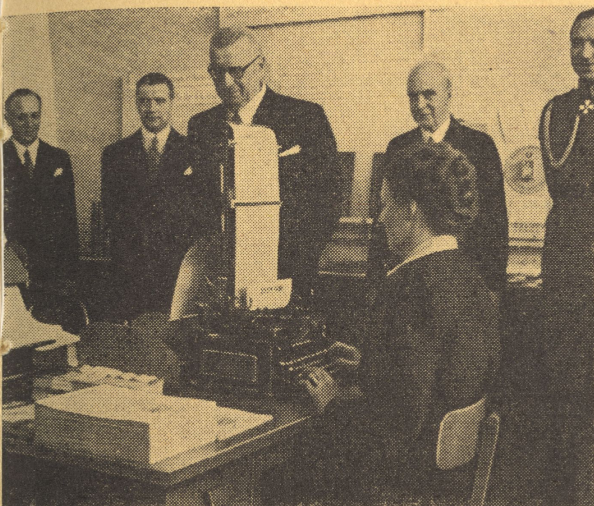
1940-luvun alkupuolella riehunut toinen maailmansota painoi selvästi leimansa myöskin Paragonin toimintaan. Uusia konehankintoja ei voitu tehdä, raaka-aineista, varsinkin carbac-väristä oli pula ja laatuvaatimuksista oli pakko tinkiä. Suuri osa henkilökunnasta taas oli puolustusvoimien palveluksessa. Varsin huomattavan osan sen aikaisista painotuotteista muodostivat elintarvikekortit, ostoluvat ja muut poikkeuksellisista oloista johtuvat artikkelit. Elintarvikekortteja painettaessa olivat tarkastajat paikalla ympäri vuorokauden. Kaikki makulatuuri pantiin välittömästi suureen lukittuun laatikkoon, joka aika ajoin kuljetettiin tehtaan pannuhuoneeseen, jossa sisältö poltettiin tarkastajien läsnäollessa. Vieläpä tuhkakin tarkastettiin, ettei mitään olisi jäänyt palamatta.

Nämä 'pakkotyöt' oli ymmärrettävistä syistä painettava heti riippumatta siitä, mitä muita töitä koneissa kulloinkin oli parhaillaan käynnissä. Tästä oli valitettavana seurauksena, että omien vakioasiakkaiden tilaukset viivästyivät.

Sota-aikana alkanut raaka-ainepula ja työvoiman niukkuus pakotti teollisuutemme etsimään uusia menetelmiä, joiden avulla kaikki voimavarat, niin aineelliset kuin henkisetkin, voitaisiin käyttää hyväksi mahdollisimman tehokkaasti. Teollisuuden piirissä harjoitettu rationalisoimistyö osoittautuikin varsin pian tulokselliseksi, eikä aikaakaan, kun samanlaista toimintaa alettiin johdonmukaisesti harrastaa myös konttorityön alalla. Näin syntyi Paragonillakin erityinen lomakkeiden suunnitteluosasto vuonna 1944. Sen tehtävänä oli asiakkaille valmistettavien lomakkeiden ja lomakejärjestelmien luominen,

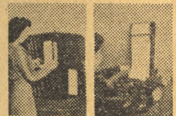
Tasavallan presidentti J K Paasikivi vieraili Paragonin näyttelyosastolla vuoden 1948 messuilla. Presidentin takana vasemmalta oikealle: johtaja Pentti Lindroos, kauppa- ja teollisuusministeri Uuno Takki, professori Wäinö Bonsdorff, presidentin vanhempi adjutantti, eversti R. Grönvall. ►


VALTION OSTOKORTTI B
STATENS KÖPKORT
HELSINGIN KAUP. KHL FEND I Helsingfors
091
1 041859
Viljatuotteita - Spannmålsprodukter



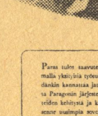












Ammattilehdissä ilmoiteltiin tiiviisti. Oheinen kuvamme esittää Paragonin lehti-ilmoitusta vuodelta 1949.

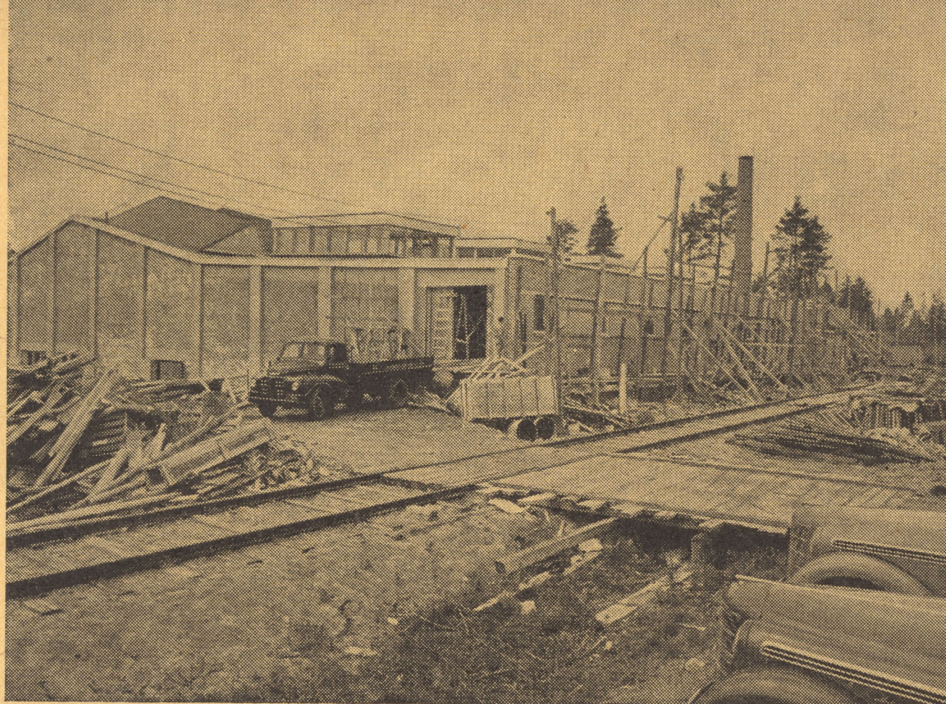
◄ *Viimeinen leipäkortti painettiin vuosiksi 1948—1949.*

so. lomakkeiden rakenteen, osaisuuden, kirjoitustavan, kiertokulun ja sisällön mahdollisimman tarkoituksenmukainen suunnittelu. Tällä tavoin asiakkaat saavat toisaalta juuri heille parhaiten soveltuvan järjestelmän, ja toisaalta lomakkeet voidaan mitoittaa parhaiten kirjapainotyöhön soveltuviksi.

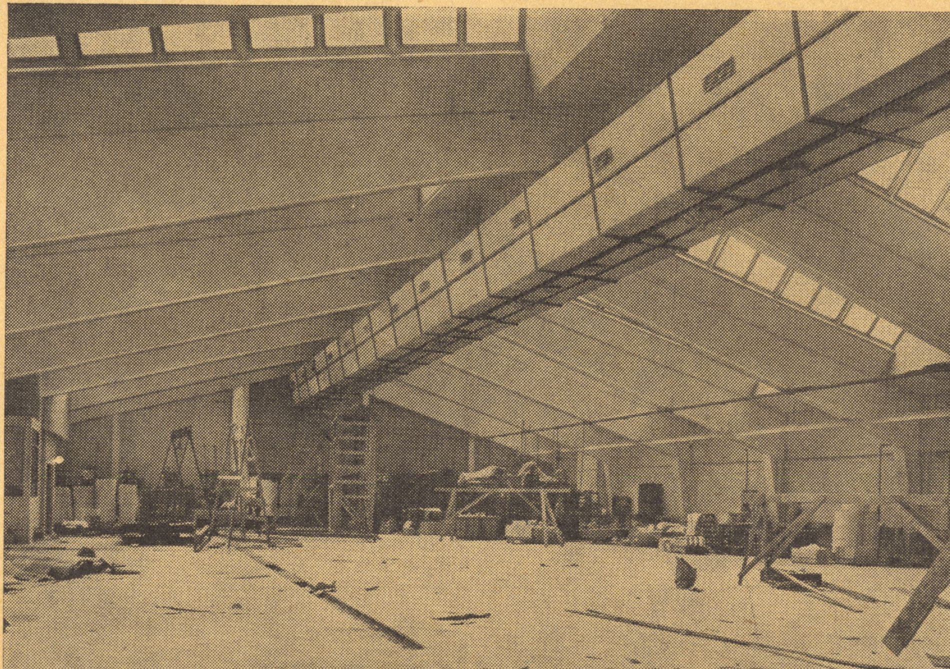
Mitä asiakaspiirin laajentamiseen tulee, alettiin tehdä syvämuokkausta uusin keinoin. Näyttelyjä oli jo aikaisemmin järjestetty sekä omassa konttorissa että muualla, samoin kuin osallistuttu messutoimintaan, mutta nyt otettiin lisäksi käytäntöön uusi toimintamuoto: luentotoiminta. Paragonin suunnitteluosasto alkoi pitää ennen kaikkea lomakerationalisointia koskevia luentoja eriasteisissa kauppaoppilaitoksissa, taloudellisten järjestöjen ja yhdistysten kokouksissa sekä yksityisten ja virastojen järjestämillä konttoriteknillistä alaa käsittelevillä erikoiskursseilla. Näiden kurssien ohjelmaan on usein liittynyt myös käynti Paragonin myyntinäyttelyssä.

Vuosikymmenen loppupuolella Paragon teki sopimuksen tanskalaisen toiminimen A/S Birekan kanssa sen kehittämien lipukejärjestelmien ja -laitteiden yksinmyynnistä ja niihin kuuluvien lipukkeiden valmistamisesta Suomessa. Näitä lipukkeita käytetään mitä erilaisimpiin tarkoituksiin, kuten esim. matka- ja pääsylippuina sekä pakettitarkkailussa. Järjestelmän etuna on täydellinen kassatarkkailu sekä nopea ja helppo käsittely.

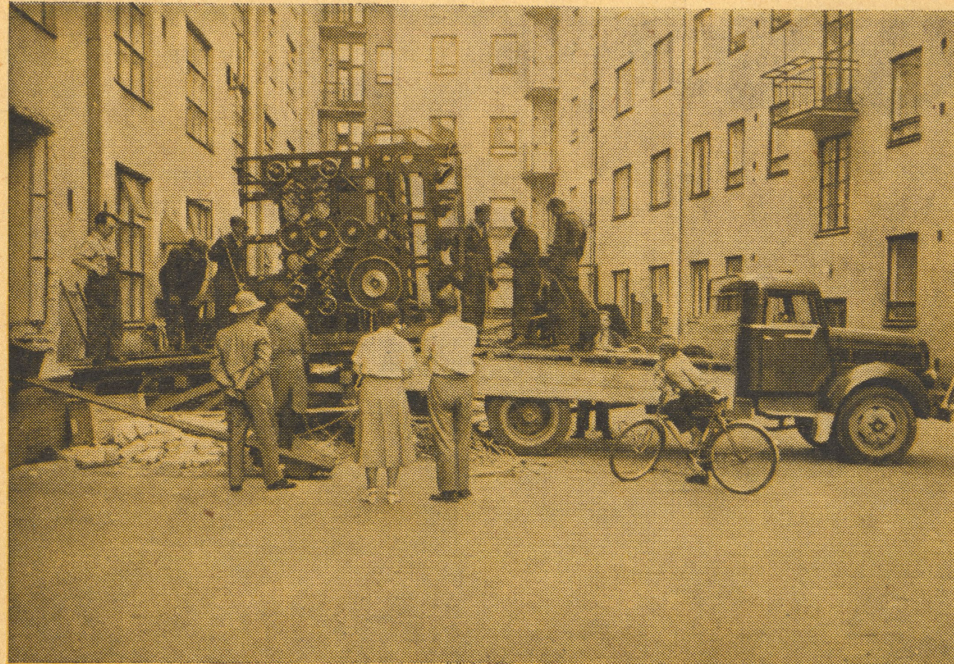
Muina uusina valmisteina mainittakoon vielä arkistointia helpottavat riippukansiot asiapapereiden, lomakkeiden, kirjeiden, valokuvien ym. säilyttämistä varten. Näihin aikoihin Paragon pääsi myös erikoistumaan yhtäjaksoisten lomakkeiden painamiseen reikäkorttikoneita varten. Nämä reikäkorttikoneet, joiden käyttö teollisuudessa ja liike-elämässä on jatkuvasti lisääntymässä, vaativat huomattavan suuren nopeutensa vuoksi erikoista tarkkuutta lomakkeita painavilta koneilta.



Paragonin tehdasrakennus Pitäjänmäellä 7. 6. 1955, jolloin rakennustelineet olivat vielä osittain paikoillaan.



Rakennustelineitä kuljetettiin pois toisesta ovesta samalla kun koneita tuotiin paikalle toisesta.



Isokokoisten koneiden muuton jouduttamiseksi suurennettiin oviaukkoa seinää purkamalla.

Paragon saa oman tehdasrakennuksen ja muodostetaan itsenäiseksi yhtiöksi

Toisen maailmansodan ja sen jälkikauden poikkeuksellisista ajoista selvittiin vähitellen. Siirtyminen täysin normaaleihin oloihin kesti kuitenkin vuosikausia. Oli mitä pikimmin saatava sodan aikana kulunut ja osittain vanhentunutkin konekanta uusituksi, hankittava uudentyyppisiä laitteita ja päästävä taas kaikessa kansainväliselle tasolle. Jo sodan aikana oli tilanahtaus alkanut käydä ilmeiseksi, ja nyt suunnitteilla olleet konehankinnat edellyttivät paljon suurem-

pia ja tarkoituksenmukaisempia tiloja kuin mitä vuonna 1925 rakennettu tehdas pystyi tarjoamaan. Ajatus oman tehdasrakennuksen suunnittelusta olikin herännyt jo 1940-luvulla, mutta vasta seuraavan vuosikymmenen alussa voitiin ajatusta ryhtyä toteuttamaan. Uuden Paragon-tehtaan rakennushanke pääsi varsinaisesti vauhtiin vuoden 1951 aikana, jolloin ruvettiin etsimään tonttia tulevaa rakennusta varten. Tontti hankittiin samana vuonna Helsingin kaupungilta Pitäjänmäen teollisuusalueelta. Pian tämän jälkeen alettiin suunnitella itse rakennusta käyttäen hyväksi niin kotimaassa kuin ulkomaillakin saatuja kokemuksia. Luotonsaanti- ym. vaikeuksien vuoksi päästiin rakennustyöt aloittamaan vasta vuoden 1954 keväällä, ja ne saatiin loppuunsuoritetuiksi seuraavan vuoden kevääseen mennessä.

Kuten aikoinaan muutto Heikinkadulta Töölöön, tapahtui nytkin koneiden siirto Töölöstä Pitäjänmäelle kitkattomasti töiden siitä sanottavasti kärsimättä. Muutto aloitettiin ennakolta laaditun suunnitelman mukaan toukokuun 16 päivänä, ja sen oli määrä olla loppuunsuoritettu viimeistään syyskuun alkupäiviin mennessä, mutta jo elokuun 3 päivänä oli viimeinenkin kone paikoillaan. Rakennuksen varsinaisen suunnittelutyön suoritti arkkitehti Eero A Kajava yhteistyössä Paragonin omien toimihenkilöitten kanssa. Valmistunut tehdasrakennus käsittää n. 22.500 m³ tehdas- ja varastotilaa.

Itse rakennus edustaa alallaan tarkoituksenmukaisen tehdasarkkitehtuurin viimeistä sanaa. Se on kaksikerroksinen, ja ensimmäisessä kerroksessa sijaitsevat paperi-, valmiste- ja polttoainevarastot, voimakeskus, pukeutumis- ja peseytymishuoneet, ravintola keittiöineen sekä lähettämö. Toisessa kerroksessa ovat korjauspaja, osa paperivarastoa, jonka yhteyteen on sijoitettu paperinleikkuu- ja karbonointikoneet, pieni painosali, latomo sekä suuri painosali, jonka pinta-ala on n. 1.200 m². Tehtaan suunnittelussa on nimen omaan

Paragonin näyttelyosasto vuonna 1955 Suomen Suurmessuilla. 'Työn iloa ja tehokkuutta — oikeiden järjestelmien ja perusteellisen suunnittelun avulla', julistetaan otsikkokilvessä.



pidetty silmällä tehokasta työnjärjestelyä, ja näin onkin päästy siihen, että raaka-aine sananmukaisesti ajetaan rakennuksen toisesta päästä sisään ja valmiit tuotteet toisesta päästä ulos. Samoin on tehdasta suunniteltaessa otettu huomioon ne vaatimukset, jotka nykyään asetetaan siistille ja valoisalle työympäristölle.

Samalla kun Erikoispainamo Paragonin tuotantoporras näin kokonaan siirtyi muualle, tuli tarkoituksenmukaiseksi oman yhtiön muodostaminen. Tämä tapahtui 1. 9. 1955, jolloin Oy Paragon Ab:n toiminta itsenäisenä Oy Weilin & Göös Ab:n tytäryhtiönä alkoi. Yhtiön hallinnollinen puoli ja myyntikonttori sijaitsevat kuitenkin edelleen Mannerheimintiellä.



Paragonin näyteikkunoita vuonna 1956.

Paragon Tekstiilimyyntinäyttelyssä vuonna 1958.

Paragonin päämäärä on tänään sama kuin viisikymmentä vuotta sitten. Nykyään ovat vaatimukset kuitenkin aivan toiset, mutta niin ovat myöskin Paragonin mahdollisuudet niiden täyttämiseksi.

Tämän päivän konttoritekniikka on varsin pitkälle kehittynyttä ja monitahoista. Erikoistuminen — teollisen aikamme iskusana — kuuluu myös liike-elämään ja konttoritekniikkaan. Alusta alkaen erikoistui Paragon palvelemaan liike-elämää konttoriteknillisillä laitteilla ja järjestelmillä. Silloin sillä oli tukenaan ulkomailla saadut kokemukset, jotka sovellettuina voitiin välittömästi siirtää asiakkaitten hyödyksi. Viiden vuosikymmenen ajan on Paragon nyt kulkenut konttoriteknillisen kehityksen kärjessä maassamme, ja tänä aikana on ulkonaisen kehityksen ohella karttunut myös se omakohtainen, kokemuksista versova henkinen pääoma, jonka pätevä suunnittelutyö aina vaatii perustakseen. Näin varustettuna voi Paragon nyt paremmin kuin koskaan aikaisemmin palvella asiakkaitaan. Paragon pyrkii tarjoamaan asiakkailleen enemmän kuin pelkän valmisteen, se pyrkii tarjoamaan heille juuri kulloinkin kyseessä olevaa yksilöllistä tarvetta silmällä pitäen suunnitellun järjestelmän, joka tehokkaana osana liittyy organisaation muihin toimintoihin.



Asiakkaiden kanssa neuvotellen ratkotaan päivittäin monia kontoriteknillisiä pulmakysymyksiä.

LAY'OUT JARL OLOF STENIUS
PAINATUS OY WEILIN & GÖÖS AB